XEBEC ストーン 弾性シャフトタイプ 取扱説明書

■特長

・交差穴に発生した切削加工後のバリをポイント加工で除去できます。
・マシニングセンタおよびハンド工具で使用可能なツールです。
・ヘッド部分にセラミック砥石を用い、切れ刃を全面に出しました。
・シャフト部に弾性を持たせワークへの当たりをやわらかくしました。砥石のビビリも抑制します。

■使用上の注意事項

［使用上限回転数］
・使用上限回転数は ϕ10 ＝6000 min^{-1}、ϕ6＝10000 min^{-1}、ϕ5＝12000 min^{-1}、ϕ4＝13000 min^{-1}、ϕ3＝15000 min^{-1} です。
AX-PM-5RF は、30000 min^{-1} を上限とし、ご使用ください。
使用上限回転数を超えて使用するとヘッド、シャフトが破損する恐れがあり危険です。

［回転数］
・推奨回転数は、ϕ10 ＝ 4000 ～ 5000 min^{-1}、ϕ6 ～ ϕ3 = 5000 ～ 8000 min^{-1} です。十分な研削性能と、適度ななじみ性を発揮しますので、高い加工効率と良好な仕上り品質が得られます。

［切込み荷重設定］
・ワークへの切込みは軽く当てる程度、約 1N（100 gf、曲げ変位量 0.5 mm）を目安としてください。
・ワークへの切込荷重は 5 N（500 gf、曲げ変位量 2 mm）以下でご使用ください。
過大な切込荷重で使用すると、シャフトの折れ、破損が起きる場合があり危険です。

［対象バリ大きさ］
・当ツールは根元厚み 0.2 mm 以下の機械加工後の微細バリを対象としています。

［ツルーイング、ドレッシング］
・ヘッド形状に変形を生じた場合は、ダイヤ電着砥石にツールを回転させながらヘッド外周を軽く押し付け形状を整えてください。またドレッシングも同様の操作で行ってください。

［ヘッドサイズの選択］
・1 次加工穴より挿入する場合は、2 次加工穴径よりも少し大きめのヘッドをお選びください。小さいヘッドを使用された場合、2 次加工穴に入り込み、ヘッド・シャフトが破損する恐れがあります。

［乾式・湿式加工］
・乾式、湿式どちらでも使用可能ですが、湿式加工は目詰まりを防止し、加工効率が向上します。

［マシニングセンタ等への装着］
・精密加工装置等でご使用の場合は、研削粉が装置摺動部に悪影響を与える恐れがありますので、研削粉の集塵及び洗浄を確実に行ってください。

［作業前点検］
・回転工具に装着する際は、チャックの奥までシャンクを差込み、しっかりと締めてください。
・作業開始前には 1 分間以上、ツールを取り替えたときは 3 分間以上の試運転を行って、振れ、ツール取り付け部の緩み等異常の無いことを確認してください。試運転で問題がなくても、使用途中で振動等の異常が生じた場合は、直ちに回転を停止し使用を中止してください。ヘッドの破損やシャフトの折れ、変形、破損の恐れがあり危険です。

■作業者の安全対策

［保護具の着用］
・作業中は保護メガネ・保護手袋・保護マスクを必ず着用してください。また、長袖服等を着用し、袖口・上着の裾をきちんと閉じて肌を出さない服装としてください。

［研削粉に注意］
・加工に伴い発生する研削粉・バリ等は、ツールの回転に伴い周囲に飛散しますので、集塵機等により集塵を行い、この区域には絶対近づかないでください。

［作業場周辺への注意］
・作業中は、ツール破片や研削粉が飛散した場合危険ですので、危険が及ぶ作業周辺に作業者以外が立ち入らない囲いを設置するか、作業周囲の方も保護具を着用するようにしてください。

⚠ 警告

安全にお使いいただくために、上記使用上の注意事項、作業者の安全対策を必ずお守りください。
これらを怠ると下記のような危険性があります。
・ツールまたはツールの一部の抜け、折れ、変形、破損の恐れがあり危険です。
・ツール破片、研削粉が肌に刺さったり、また目に入った場合、最悪は失明する可能性があります。
・加工に伴い発生する粉塵は皮膚刺激、アレルギーを起こす恐れがあります。

株式会社ジーベックテクノロジー
〒102-0083 東京都千代田区麹町 1-7-25 フェルテ麹町 1・7 ビル 8 階
TEL(03)3239-3481　FAX(03)5211-8964

2014.6.1